0.64 SERIES I/O CONNECTORS(SMD-Top Entry Type)

0.64 シリーズ I/O コネクタ(SMD-トップエントリータイプ)

1. 製品名称及び型番

1.1. 名称及び型番

TE 型番★	名称
1939403	0.64 シリーズ 8 極 キャップ･アッセンブリ SMD-TOP ENTRY TYPE(オス･コネクタ)
2174290	0.64 シリーズ 8 極 キャップ･アッセンブリ SMD-TOP ENTRY TYPE キーイング(オス･コネクタ)
1717396	0.64 シリーズ 16 極 キャップ･アッセンブリ SMD-TOP ENTRY TYPE(オス･コネクタ)
1717394	0.64 シリーズ 24 極 キャップ･アッセンブリ SMD-TOP ENTRY TYPE(オス･コネクタ)
1747642	0.64 シリーズ 40 極 キャップ･アッセンブリ SMD-TOP ENTRY TYPE(オス･コネクタ)

★注記:型番(パーツナンバー)は、リスト中親番号にダッシュ付きの 1 桁の数字をもって構成されます。各親番号に対するダッシュ付き番号の詳細は顧客用図面またはカタログを参照下さい。なお、接頭の数字がゼロの場合は、ゼロ及びダッシュは省略されます。

1.2. 図

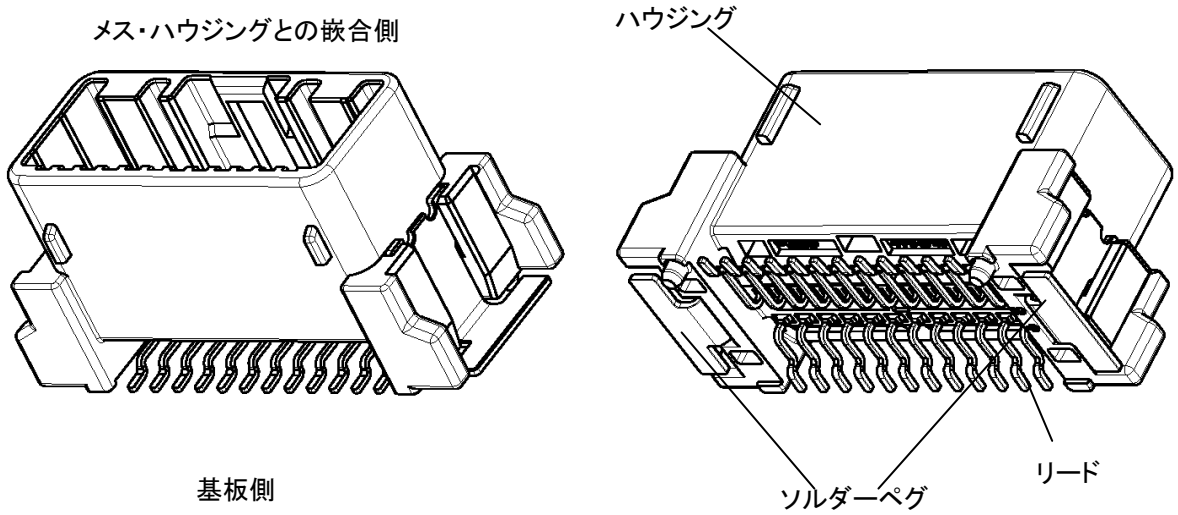


Fig.1

©2011 Tyco Electronics Japan G.K.,
a TE Connectivity Ltd. Company
All Rights Reserved
* Trademark タイコエレクトロニクス ジャパン合同会社、TE Connectivity Ltd. グループ

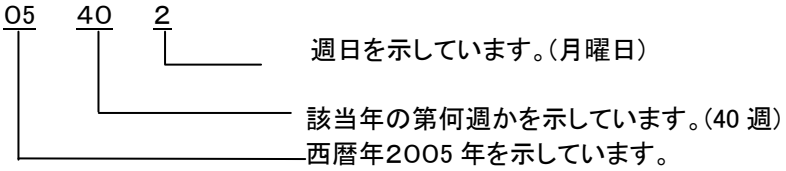
TE logo is a trademark. Other products, logos, and company names might be trademarks of their respective owners.

2. 製品の検査

2.1. タイコ エレクトロニクス ジャパン合同会社の出荷検査について

品質管理規定に則り、統計的管理のもと、諸基準書に照らして検査を行い、完全なロット管理を行っています。原則として、梱包体毎製造年月日が示され、それにより検査記録、製造記録、機械器具調整記録等に照合して製造上の履歴を追跡できる体制をとっています。尚、製造年月日(デートコードにて表しています)の表示方法は次の通りです。

例)デートコード 05402 の場合



2.2. 顧客の受入検査

項目	検査規定及び方法	測定具
外観検査	1)バリ、変色、変形	目視
	2)ひび、割れ、欠け	
機能検査	1)嵌合 相応のハウジングと支障なく嵌合/離脱できること	手指

包装箱毎を単位として、デートコード毎に分割し、Ⅱ(MIL-STD-105)水準、AQL4%で外観検査を、また、5 ヶについては機能検査を行い、全数合格をもってロット合格としてください。

3. 保管および運搬時の取扱いについて

(1)直射日光にあたらない乾燥した清潔な屋内で、かつ常温常湿(5～35℃, 45～85%RH)の環境下に保管して下さい。

(2)梱包チューブに負荷をかけないで下さい。リード・ソルダーペグが変形する原因となります。

(3)露出状態での運搬や、長時間放置することは避けて下さい。

(4)運搬の際は、落下・衝撃を避けて下さい。

4. キャップ・アッセンブリの基板への取付作業

4.1. 作業の前に以下の項目を確認してください。

(1)はんだ付け方式

原則としてリフローで行ってください。

(2)推奨取付基板寸法

該当製品の図面を参照して下さい。

(3)基板

リフロー中の基板の反りが大きいと、はんだ付け不良の原因となる場合があります。

リフロー条件・基板の材質等に注意願います。

(4)クリームはんだ厚

0.15 ㎜以上にしてください。0.15 ㎜以下の場合、はんだ付け不良となる場合があります。

4.2 作業の際は以下の点に注意して下さい。

(1)梱包チューブからの取り出し工程

リード・ソルダーペグの変形に注意してください。変形した場合は、廃棄して下さい。

(2)基板配置工程

位置決め用ボスが、基板のボス用穴に入るように配置してください。

マウンターからコネクタを離す際に、リード・ソルダーペグが衝撃で変形しないように注意してください。

(3)リフロー工程

熱により、コネクタの変形・変色等のないように注意してください。

ハウジングの温度を 260℃以上に加熱するとハウジングが融ける可能性があります。

リフローは 1 回に限る。

≪参考条件≫ 1、『共晶はんだ』使用の場合

予熱:140～180℃ 40～100 秒

加熱:200℃ 50 秒以下

ピーク温度:230℃ 5 秒

Sn-Pb クリームはんだ使用

2、『鉛フリーはんだ』使用の場合

予熱:170～190℃ 110 秒以上

加熱:200℃ 70 秒以上

ピーク温度: 245℃

Sn-Ag-Cu クリームはんだ使用

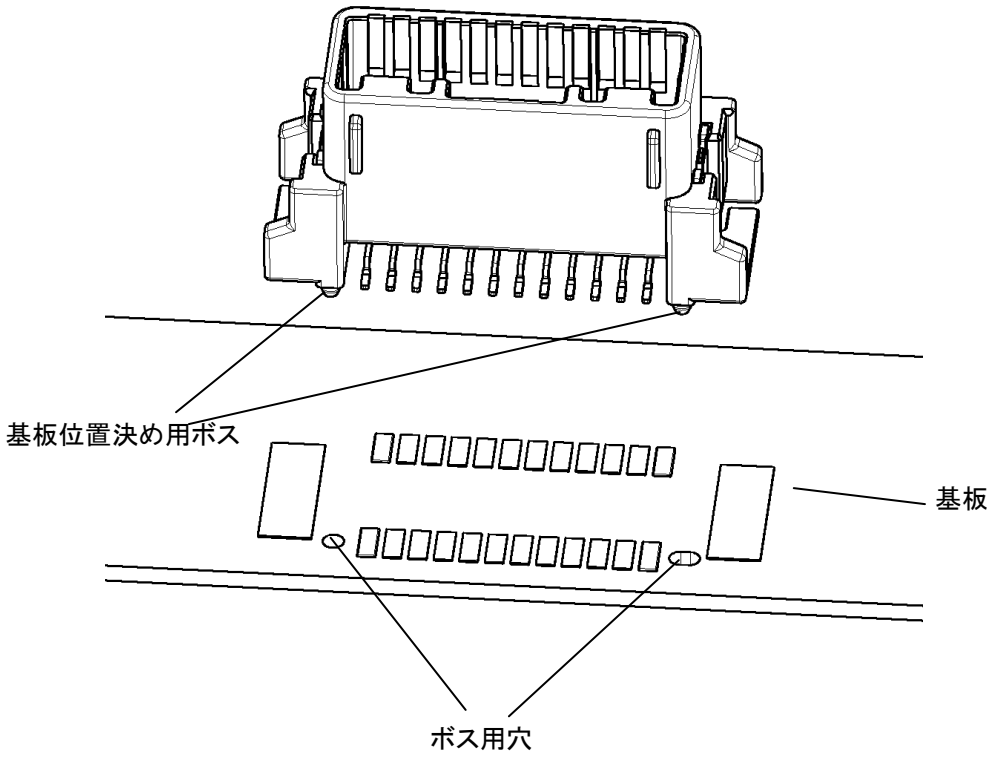
(4)リフロー後

コネクタの変色、変形等がないことを確認してください。

全リード,ペグが確実に はんだ付けされていることを確認してください。

(5)その他

リード(嵌合側、基板側)やソルダーペグ・ハウジングを傷つけたり、変形させたりしないよう注意して下さい。また、嵌合部に異物などの混入、付着がないよう注意して下さい。



5. コネクタの嵌合及び引き抜き作業

5.1. メス・ハウジング

TE 型番★	名称
1717103	0.64Ⅲ シリーズ 8 極 プラグ・アッセンブリ（メス・ハウジング）
1376352	0.64 シリーズ 8 極 プラグ・アッセンブリ（メス・ハウジング）
1473802	0.64 シリーズ 8 極 プラグ・アッセンブリ IDC（メス・ハウジング）
1981471	0.64Ⅲ シリーズ 8 極 プラグ・アッセンブリ キーイング（メス・ハウジング）
1717109	0.64Ⅲ シリーズ 16 極 プラグ・アッセンブリ（メス・ハウジング）
1318386	0.64 シリーズ 16 極 プラグ・アッセンブリ（メス・ハウジング）
1318692	0.64 シリーズ 16 極 プラグ・アッセンブリ IDC（メス・ハウジング）
1717112	0.64Ⅲ シリーズ 24 極 プラグ・アッセンブリ（メス・ハウジング）
1318917	0.64 シリーズ 24 極 プラグ・アッセンブリ（メス・ハウジング）
1473803	0.64 シリーズ 24 極 プラグ・アッセンブリ IDC（メス・ハウジング）
1674312	0.64Ⅲ シリーズ 40 極 プラグ・アッセンブリ（メス・ハウジング）
1318389	0.64 シリーズ 40 極 プラグ・アッセンブリ（メス・ハウジング）
1318693	0.64 シリーズ 40 極 プラグ・アッセンブリ IDC（メス・ハウジング）

★注記：型番（パーツナンバー）は、リスト中親番号にダッシュ付きの 1 桁の数字をもって構成されます。各親番号に対するダッシュ付き番号の詳細は顧客用図面またはカタログを参照下さい。なお、接頭の数字がゼロの場合は、ゼロ及びダッシュは省略されます。
メス・ハウジングの取扱いについては取扱説明書 NO.411-78080 を参照下さい。

5.2. コネクタの嵌合

（1）メス端子のメス・ハウジングへの装着状態、電線の束ね位置は正しいか、またリテーナーが本係止状態になっていることを確認して下さい。仮係止状態になっている場合は本係止状態にして下さい。

（2）次に、端子の変形、変色、傷、錆、ハウジングの変形、割れ、欠損、変色等の異常がないか確認して下さい。

注意 万一、異常を発見した場合、必ず新品と交換して下さい。

（3）指定のメス・ハウジングをオス・コネクタにFig.3 のような向きに真っ直ぐ挿入して下さい。
「パチン」と音がしてそれ以上押し込むことができなければ嵌合は完了です。挿入できない場合は、無理に押し込まず、（1）、（2）の項目を再度確認して下さい。

注意 挿入時は絶対にコネクタをこじらない（挿入方向以外に力を加えない）よう注意して下さい。

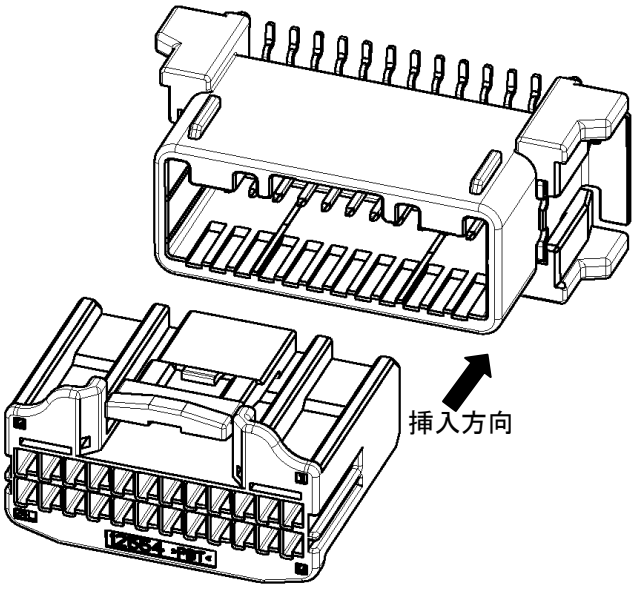


Fig.3

更にメス・ハウジングを軽く引張り、抜けてこないことを確認して下さい。

5.3.　コネクタの引き抜き

メス・ハウジングをつかみ、ロックレバーを押し下げながら真っ直ぐ引き抜きます。引き抜けない場合は無理に引張らず、ロックが完全に解除されているか確認して下さい。

注意　引き抜き時は絶対にコネクタをこじらない（引き抜き方向以外に力を加えない）よう注意して下さい。

注意　絶対に電線のみを引張らないで下さい。

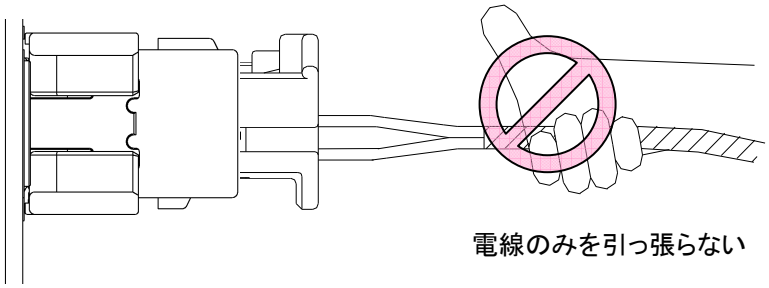


Fig.4

5.4.　その他の注意事項

（1）コネクタの無用な抜き挿しはしないで下さい。

（2）指定コネクタ以外のものを絶対に挿入させないで下さい。

（3）嵌合、引き抜き作業時及び嵌合後、電線やコネクタに無理な力、衝撃を与えないよう十分注意して下さい。